

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITE DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
22 février 2001 (22.02.2001)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 01/13026 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷: **F16L 59/18**

Pierre [FR/FR]; 3, avenue des Chambards, F-92270 Bois-Colombes (FR). VILLA, Jacques [FR/FR]; 18, boulevard d'Alembert, F-78180 Montigny-le-Bretonneux (FR).

(21) Numéro de la demande internationale:

PCT/FR00/02289

(74) Mandataires: MARTIN, Jean-Jacques etc.; Cabinet Regimbeau, 26, avenue Kléber, F-75116 Paris (FR).

(22) Date de dépôt international: 10 août 2000 (10.08.2000)

(81) États désignés (*national*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.

(25) Langue de dépôt:

français

(84) États désignés (*régional*): brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(26) Langue de publication:

français

(30) Données relatives à la priorité:

99/10478 13 août 1999 (13.08.1999) FR

[Suite sur la page suivante]

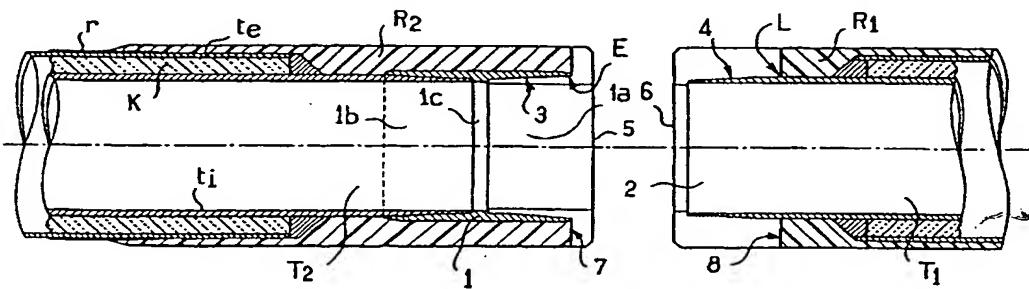
(71) Déposant (*pour tous les États désignés sauf US*): BOUYGUES OFFSHORE [FR/FR]; 3, rue Stephenson, F-78180 Montigny-le-Bretonneux (FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (*pour US seulement*): ROGER,

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING ON A BARGE OR WORK SITE AN ASSEMBLY OF TWO METAL TUBES OF A SEA LINE AND INSULATING THE ASSEMBLY ZONE AND ADAPTED TUBES THEREFOR

(54) Titre: PROCEDE POUR REALISER SUR BARGE OU CHANTIER L'ASSEMBLAGE DE DEUX TUBES METALLIQUES D'UNE CONDUITE EN MER ET L'ISOLATION DE LA ZONE D'ASSEMBLAGE ET TUBES ADAPTES POUR CE PROCEDE



WO 01/13026 A1 (57) Abstract: The invention concerns a method wherein tubes (T1, T2) capable of being mechanically assembled in predetermined final relative positions which consists in: producing on the assembling ends of the tubes, before they are assembled, individual insulating and sealing coats (R1, R2) shaped and dimensioned so that in said predetermined final relative positions the coats are uninterrupted or almost uninterrupted; assembling the tubes and filling, if necessary, the possible residual gap (i) between the coats with an adhesive or sealant. Preferably, a sleeve (M) made of a heat-shrinkable material is provided on the assembly zone. The invention is applicable to sea lines.

(57) Abrégé: On utilise des tubes (T1, T2) assemblables mécaniquement jusque dans des positions relatives finales prédéterminées; on réalise sur les extrémités d'assemblage des tubes, avant leur assemblage, des revêtements d'isolation et d'étanchéité individuels (R1, R2) conformés et dimensionnés en sorte que dans lesdites positions relatives finales prédéterminées les revêtements soient en continuité ou en quasi-continuité, on assemble les tubes et on comble s'il y a lieu l'intervalle résiduel éventuel (i) entre les revêtements au moyen d'une colle ou d'un mastic. De préférence un manchon (M) en matériau thermorétractable est disposé sur la zone d'assemblage. Application aux conduites en mer.